

1. DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

El presente proyecto tiene como objeto el diseño y estudio de una almazara con una capacidad de 200 t/día y del proceso que se realiza en la misma, así como de su correcta ubicación y la correcta organización en el interior de la planta industrial de la maquinaria, la cual también será elegida y detallada según la capacidad de la planta, y cumpliendo los requisitos exigidos por el promotor.

2. CONDICIONES GENERALES

- El presente Pliego forma parte de la documentación del Proyecto, que se cita y regirá en las obras para la realización del mismo.
- Las dudas que se planteasen en su aplicación o interpretación serán dilucidadas por el Ingeniero Director de la obra.
- Por el mero hecho de intervenir en la obra, se presupone que la Contrata y los gremios o subcontratas conocen y admiten el presente Pliego de Condiciones. Los trabajos a realizar se ejecutarán de acuerdo con el Proyecto y demás documentos redactados por el Ingeniero autor del mismo.
- La descripción del Proyecto y los planos de que consta figuran en la Memoria. Cualquier variación que se pretendiere ejecutar sobre la obra proyectada deberá ser puesta, previamente, en conocimiento del Ingeniero Director, sin cuyo conocimiento no será ejecutada.
- En caso contrario, la Contrata, ejecutante de dicha unidad de obra, responderá de las consecuencias que ello originase. No será justificante ni eximiente a estos efectos, el hecho de que la indicación de variación proviniera del señor Propietario.
- Asimismo, la Contrata nombrará un Encargado General, el cual deberá estar constantemente en obra, mientras en ella trabajen obreros de su gremio.
- La misión del Encargado será la de atender y entender las órdenes de la Dirección Facultativa, conocerá el presente "Pliego de Condiciones" exhibido por la Contrata y velará de que el trabajo se ejecute en buenas condiciones y según las buenas artes de la construcción.
- Se dispondrá de un "Libro de Órdenes y Asistencias" del que se hará cargo el Encargado que señalare la Dirección. La Dirección escribirá en el mismo aquellos datos, órdenes o circunstancias que estime convenientes. Asimismo, el Encargado podrá hacer uso del mismo, para hacer constar los datos que estime convenientes. El citado "Libro de Órdenes y Asistencias" se regirá según el Decreto 462/1.971 y la Orden de 9 de Junio de 1.971.

2.1. CONDICIONES GENERALES DE ÍDOLE FACULTATIVA

- Es obligación de la Contrata, el ejecutar cuanto sea necesario para la buena construcción y aspecto de las obras, aún cuando no se halle expresamente estipulado en los Pliegos de Condiciones, siempre que, sin separarse de su espíritu y recta interpretación, lo disponga el Ingeniero Director y dentro de los límites de posibilidades que los presupuestos determinen para cada unidad de obra y tipo de ejecución.
- Las reclamaciones que el contratista quiera hacer contra las órdenes emanadas del Ingeniero Director, solo podrá presentarlas a través del mismo ante la Propiedad, si ellas son de orden económico y de acuerdo con las condiciones estipuladas en los pliegos de condiciones correspondientes, contra disposiciones de orden técnico o facultativo del Ingeniero Director, no se admitirá reclamación alguna, pudiendo el Contratista salvar su responsabilidad, si lo estima oportuno, mediante exposición razonada, dirigida al Ingeniero Director, el cual podrá limitar su contestación al acuse de recibo que, en todo caso, será obligatorio para este tipo de reclamaciones.
- Por falta en el cumplimiento de las Instrucciones de los Ingenieros o a sus subalternos de cualquier clase, encargados de la vigilancia de las obras, por manifiesta incapacidad o por actos que comprometan y perturben la marcha de los trabajos, el Contratista tendrá obligación de sustituir a sus dependientes y operarios, cuando el Ingeniero Director lo reclame.
- Obligatoriamente y por escrito, deberá el Contratista dar cuenta al Ingeniero Director del comienzo de los trabajos, antes de transcurrir veinticuatro horas de su iniciación.
- El Contratista, como es natural, debe emplear los materiales y mano de obra que cumplan las condiciones exigidas en las "Condiciones generales de índole técnica" del "Pliego General de Condiciones Varias de la Edificación" y realizará todos y cada uno de los trabajos contratados, de acuerdo con lo especificado también en dicho documento.
- Por ello, y hasta que tenga lugar la recepción definitiva de la instalación, el Contratista es el único responsable de la ejecución de los trabajos que ha contratado y de las faltas y defectos que, en éstos, puedan existir, por su mala ejecución o por la deficiente calidad de los materiales empleados o aparatos colocados, sin que pueda servirle de excusa ni le otorgue derecho alguno la circunstancia de que el Ingeniero Director o sus subalternos no le haya llamado la atención sobre el particular, ni tampoco el hecho de que hayan sido valoradas en las certificaciones parciales de la obra que siempre se supone que se extienden y abonan a buena cuenta.
- Como consecuencia de lo anteriormente expresado, cuando el Ingeniero Director o su representante en la obra adviertan vicios o defectos en los trabajos ejecutados, o que los materiales empleados, o que los aparatos colocados no reúnen las condiciones preceptuadas, ya sea en el curso de la ejecución de los trabajos, o finalizados estos y antes de verificar la recepción definitiva de la obra, podrán disponer que las partes defectuosas sean demolidas y reconstruidas de acuerdo con lo contratado y todo ello a expensas de la Contrata.

- Si el Ingeniero Director tuviese fundadas razones para creer en la existencia de defectos ocultos en las obras ejecutadas, ordenará efectuar, en cualquier tiempo y antes de la recepción definitiva, las demoliciones que crea necesarias para reconocer los trabajos que suponga defectuosos.
- Los gastos de demolición y reconstrucción que se ocasionen, serán de cuenta del Contratista, siempre que los vicios existan realmente, y, en caso contrario, correrán a cargo del propietario.
- No se procederá al empleo y colocación de los materiales y de los aparatos sin que antes sean examinados y aceptados por el Ingeniero Director, en los términos que prescriben los Pliegos de Condiciones, depositando al efecto, el Contratista, las muestras y modelos necesarios, previamente contraseñados, para efectuar con ellos las comprobaciones, ensayos o pruebas preceptuadas en el Pliego de Condiciones, Vigente en la obra.
- Los gastos que ocasionen los ensayos, análisis, pruebas, etc., antes indicados, serán de cargo del Contratista.
- Cuando los materiales o aparatos no fueran de calidad requerida o no estuvieren perfectamente preparados, el Ingeniero Director dará orden al Contratista para que los reemplace por otros que se ajusten a las condiciones requeridas por los Pliegos o, a falta de éstos, a las órdenes del Ingeniero Director.
- Serán de cuenta y riesgo del Contratista, los andamios, cimbras, máquinas y demás medios auxiliares que para la debida marcha y ejecución de los trabajos se necesiten, no cabiendo, por tanto, al Propietario responsabilidad alguna por cualquier avería o accidente personal que pueda ocurrir en las obras por insuficiencia de dichos medios auxiliares.
- La recepción de la instalación tendrá como objeto el comprobar que la misma cumple las prescripciones de la Reglamentación vigente y las especificaciones de las Instrucciones Técnicas, así como realizar una puesta en marcha correcta y comprobar, mediante los ensayos que sean requeridos, las prestaciones de contabilidad, exigencias de uso racional de la energía, contaminación ambiental, seguridad y calidad que son exigidas.
- Todas y cada una de las pruebas se realizarán en presencia del director de obra de la instalación, el cual dará fe de los resultados por escrito.
- A lo largo de la ejecución deberá haberse hecho pruebas parciales, controles de recepción, etc., de todos los elementos que haya indicado el director de obra. Particularmente todas las uniones o tramos de tuberías, conductos o elementos que por necesidades de la obra vayan a quedarse ocultos, deberán ser expuestos para su inspección o expresamente aprobados, antes de cubrirlos o colocar las protecciones requeridas.
- Terminada la instalación, será sometida por partes o en su conjunto a las pruebas que se indican, sin perjuicio de aquellas otras que solicite el director de la obra.
- Una vez realizadas las pruebas finales con resultados satisfactorios para el director de obra, se procederá, al acto de recepción provisional de la instalación. Con este acto se dará por finalizado el montaje de la instalación.

- Transcurrido el plazo contractual de garantía, en ausencia de averías o defectos de funcionamiento durante el mismo, o habiendo sido estos convenientemente subsanados, la recepción provisional adquirirá carácter de recepción definitiva, sin realización de nuevas pruebas, salvo que por parte de la propiedad haya cursado avisado en contra antes de finalizar el periodo de garantía establecido.
- Es condición previa para la realización de las pruebas finales que la instalación se encuentre totalmente terminada de acuerdo con las especificaciones del proyecto, así como que haya sido previamente equilibrada y puesta a punto y se hayan cumplido las exigencias previas que haya establecido el director de obra tales como limpieza, suministro de energía, etc.
- Como mínimo deberán realizarse las pruebas específicas que se indican referentes a las exigencias de seguridad y uso racional de la energía. A continuación se realizarán las pruebas globales del conjunto de la instalación.
- Además de todas las facultades particulares, que corresponden al Ingeniero Director, expresadas en los Art. precedentes, es misión específica suya la dirección y vigilancia de los trabajos que en las obras se realicen, bien por sí o por medio de sus representantes técnicos y ello con autoridad técnica legal, completa e indiscutible, incluso en todo lo no previsto, específicamente, en el "Pliego General de Condiciones Varias de la Edificación", sobre las personas y cosas situadas en la obra y relación con los trabajos que, para la ejecución de las instalaciones u obras anexas, se lleven a cabo, pudiendo incluso, pero con causa justificada, recusar al Instalador, si considera que, el adoptar esta resolución es útil y necesaria para la debida marcha de la obra.

2.2. CONDICIONES GENERALES DE ÍDOLE ECONÓMICA

- Como base fundamental de estas "Condiciones Generales de Ídole Económica", se establece el principio de que el Contratista debe percibir el importe de todos los trabajos ejecutados, siempre que éstos se hayan realizado con arreglo y sujeción al Proyecto y Condiciones Generales particulares que rijan la construcción del edificio y obra aneja contratada.
- Si el Contratista se negase a hacer por su cuenta los trabajos precisos para utilizar la obra en las condiciones contratadas, el Ingeniero Director, en nombre y representación del Propietario, las ordenará ejecutar a un tercero, o directamente por administración, sin perjuicio de las acciones legales a que tenga derecho el Propietario.
- Los precios de unidades de obra, así como los de los materiales o de mano de obra de trabajos, que no figuren entre los contratados, se fijarán contradictoriamente entre el Ingeniero Director y el Contratista o su representante expresamente autorizado a estos efectos. El Contratista los presentará descompuestos, siendo condición necesaria la presentación y la aprobación de estos precios, antes de proceder a la ejecución de las unidades de obra correspondientes.

- Si el Contratista, antes de la firma del Contrato, no hubiese hecho la reclamación u observación oportuna, no podrá, bajo ningún pretexto de error u omisión, reclamar aumento de los precios fijados en el cuadro correspondiente del presupuesto que sirve de base para la ejecución de las obras.
- Tampoco se le admitirá reclamación de ninguna especie fundada en indicaciones que, sobre las obras, se hagan en la Memoria, por no ser este documento el que sirva de base a la Contrata. Las equivocaciones materiales o errores aritméticos en las cantidades de obra en su importe, se corregirán en cualquier época que se observen, pero no se tendrán en cuenta a los efectos de la rescisión del Contrato, señalados en los documentos relativos a las "Condiciones Generales o Particulares de índole Facultativa", sino en el caso de que el Ingeniero Director o el Contratista los hubieran hecho notar dentro del plazo de cuatro meses contados desde la fecha de la adjudicación. Las equivocaciones materiales no alterarán la baja proporcional hecha en la Contrata, respecto del importe del presupuesto que ha de servir de base a la misma, pues esta baja se fijará siempre por la relación entre las cifras de dicho presupuesto, antes de las correcciones y la cantidad ofrecida.
- El Contratista deberá percibir el importe de todas aquellas unidades de obra que haya ejecutado, con arreglo a sujeción a los documentos del Proyecto, a las condiciones de la Contrata y a las órdenes e instrucciones que, por escrito, entregue el Ingeniero Director, y siempre dentro de las cifras a que asciendan los presupuestos aprobados.
- Tanto en las certificaciones como en la liquidación final, las obras serán, en todo caso, abonadas a los precios que para cada unidad de obra figuren en la oferta aceptada, a los precios contradictorios fijados en el transcurso de las obras, de acuerdo con lo previsto en el presente "Pliego de Condiciones Generales de índole Económica" a estos efectos, así como respecto a las partidas alzadas y obras accesorias y complementarias.
- En ningún caso, el número de unidades que se consigne en el Proyecto o en el Presupuesto podrá servir de fundamento para reclamaciones de ninguna especie.
- En ningún caso podrá el Contratista, alegando retraso en los pagos, suspender trabajos ni ejecutarlos a menor ritmo que el que les corresponda, con arreglo al plazo en que deban terminarse.
- No se admitirán mejoras de obra, más que en el caso en que el Ingeniero Director haya ordenado por escrito la ejecución de trabajos nuevos o que mejoren la calidad de los contratados, así como la de los materiales y aparatos previstos en el Contrato. Tampoco se admitirán aumentos de obra en las unidades contratadas, salvo caso de error en las mediciones del proyecto, a menos que el Ingeniero Director ordene, también por escrito, la ampliación de las contratadas.
- El Contratista estará obligado a asegurar la instalación contratada, durante todo el tiempo que dure su ejecución, hasta la recepción definitiva, la cuantía del seguro coincidirá, en cada momento, con el valor que tengan, por Contrata, los objetos que tengan asegurados.

- Si el Contratista, siendo su obligación, no atiende a la conservación de la instalación durante el plazo de garantía, en el caso de que el edificio no haya sido ocupado por el Propietario, procederá a disponer todo lo que sea preciso para que se atienda al mantenimiento, limpieza y todo lo que fuere menester para su buena conservación, abonándose todo ello por cuenta de la Contrata.
- El Ingeniero Director se niega, de antemano, al arbitraje de precios, después de ejecutada la obra, en el supuesto que los precios base contratados no sean puestos en su conocimiento previamente a la ejecución de la obra.

2.3. CONDICIONES GENERALES DE ÍDOLE LEGAL

- Ambas partes se comprometen, en sus diferencias, al arbitrio de amigables componedores, designados, uno de ellos por el Propietario, otro por la Contrata y tres Ingenieros por el C.O. correspondiente, uno de los cuales será forzosamente, el Director de la Obra.
- El Contratista es responsable de la ejecución de las obras en las condiciones establecidas en el Contrato y en los documentos que componen el Proyecto (la Memoria no tendrá consideración de documento del Proyecto).
- Como consecuencia de ello, vendrá obligado a la demolición y construcción de todo lo mal ejecutado, sin que pueda servir de excusa el que el Ingeniero Director haya examinado y reconocido la construcción durante las obras, ni el que hayan sido abonadas en liquidaciones parciales.
- Todos los trabajos o materiales empleados cumplirán la "Resolución General de Instrucciones para la Construcción", de 31 de Octubre de 1.986.
- En todos los trabajos que se realicen en la obra se observarán y el encargado será el responsable de hacerlas cumplir, las normas que dispone el vigente Reglamento de seguridad en el Trabajo en la industria de la construcción, aprobado el 20 de Mayo de 1.952, y las Ordenes complementarias de 19 de Diciembre de 1.953 y 23 de Septiembre de 1.966, así como lo dispuesto en la Ordenanza general de Seguridad e Higiene en el Trabajo, aprobado por Orden de 9 de Marzo de 1.971.

3. CONDICIONES PARTICULARES DEL EQUIPO INDUSTRIAL

3.1. OBJETO DEL PLIEGO DE CONDICIONES PARTICULARES

El presente pliego recoge las prescripciones técnicas que regirán el suministro de los diferentes equipos industriales para realizar todo el proceso de la almazara situada en Castro del Río, Córdoba.

3.2. NORMATIVA APLICABLE

Normativa General (seguridad y salud, medioambiental y tramitación)

- Código Técnico de la Edificación. Documento Básico de Seguridad Estructural Acciones en la Edificación. CTE DB-SE-AE.
- Código Técnico de la Edificación. Documento básico de Salubridad. CTE DB-HS.
- Instrucción de hormigón estructural. Real Decreto 1247/2008, de 18 de Julio (EHE98).
- Reglamento de los Servicios de Prevención, y el Real Decreto 1627/1997, de 24 de octubre, por el que se establecen las disposiciones mínimas de seguridad y salud en las obras de construcción. Real Decreto 604/2006, de 19 de mayo.
- Disposiciones mínimas de seguridad y salud en los lugares de trabajo. Real Decreto 486/1997, de 14 de abril.
- Industrias en General. Establece el procedimiento para la instalación, ampliación, traslado y puesta en funcionamiento de los establecimientos industriales, así como el control, responsabilidad y régimen sancionador de los mismos. Decreto 59/2005, de 1 de marzo. Consejería de Innovación, Ciencia y Empresa de la Junta de Andalucía.
- Real Decreto 72/1992, de 5 de mayo, por el que se aprueban las normas técnicas para la accesibilidad y la eliminación de barreras arquitectónicas, urbanísticas y en el transporte en Andalucía.
- Ley 7 del 2007, de 9 de julio, de Gestión Integrada de la Calidad Ambiental (GICA).

Normativa Específica de la actividad

- Al estar las instalaciones que se proyectan situadas en el término municipal de Castro del Río, Córdoba, deberán cumplir en todo momento las ordenanzas reguladoras del Excmo. Ayuntamiento de Castro del Río.
- El Decreto 173/2001, de 24 de julio, por el que se crea el Registro de industrias Agroalimentarias de Andalucía y se regula su funcionamiento, (corrección de errores del Decreto 173/2001, de 24 de julio, por el que se crea el Registro de Industrias Agroalimentarias de Andalucía y se regula su funcionamiento). (BOJA nº 96 de 21 de agosto de 2001).
- Orden de 3 de octubre de 2002, que desarrolla el Decreto 173/2001, de 24 de julio, por el que se crea el Registro de Industrias Agroalimentarias de Andalucía y se regula su funcionamiento. (BOJA nº 120 de 15 de octubre de 2002).
- Decreto 194/2003, de 1 de julio, por el que se modifica el Decreto 173/2001, de 24 de julio, por el que se crea el Registro de Industrias Agroalimentarias de Andalucía y se regula su funcionamiento. (BOJA nº 127 de 4 de julio de 2003).

- Modifica determinadas disposiciones relativas a los requisitos industriales de elaboración, circulación y comercio de aceites vegetales comestibles. Real Decreto 538/1993, de 12 de abril (BOE n. 107 de 5/5/1993).
- Regulación de las gamas de cantidades nominales y de capacidades nominales para determinados productos envasados. Real Decreto 1798/2003, de 26 de diciembre. (BOE n. 9 de 10/1/2004).
- Reglamento de Instalaciones Térmicas en los Edificios. RITE. Real Decreto 1751/1998, de 31 de julio.
- ORDEN DE 14 DE MARZO DE 1997, (BOE del 29), por la que se ratifica el Reglamento de la Denominación de Origen “Baena” y de su Consejo Regulador. Se modifican algunos de los elementos incluidos en el pliego de condiciones - las descripciones de la zona geográfica y del producto - por: Reglamento (CE) 564/2002, de 2 de abril (DOCE L 86, de 3.04.2002).
- Reglamento específico de Producción Integrada de Aceite oliva. Orden 24 de octubre de 2003 (Boja nº 213 de 05 de noviembre de 2003. Corrección de errores (Boja nº 89 de 07 de mayo de 2004).

3.3. CARACTERÍSTICAS GENERALES DEL EQUIPO INDUSTRIAL

A continuación se detallan las características que deben de tener cada uno de los equipos del proceso de extracción de aceite de oliva y gestión de subproductos. Se detallan las unidades por equipo previstas en la instalación.

1. TOLVA DE RECEPCIÓN

Tolva con forma de cono invertido con base cuadrada, construida en chapa de acero inoxidable AISI-304 de 4 mm de espesor y reforzada con anillos perimetrales equidistantes de chapa plegada de 4 mm. Se apoya en una estructura de pilares IPE 240. Las dimensiones de la tolva son 3 x 3 m de base, 1,65 m de altura y una boca de salida de 0,4 x 0,4 m. Reja en la boca de entrada para evitar caídas en su interior y vibrador eléctrico en un lateral. Colocada bajo el nivel de patio con escaleras de acceso. Transporte y montaje.

Nº Unidades: 2

2. CINTA TRANSPORTADORA H1-H2

Cinta transportadora de banda nervada de caucho con tres capas tipo EP/160/60. Fabricada en chasis tubular de acero. Sobre esta estructura van colocados los rodillos tanto superiores, en forma plana a 1 m de paso, como inferiores, planos cada 3 m. Tambor motriz de jaula realizado con perfiles "T" en forma abombada. Sobre el eje del tambor irá calado el reductor del árbol hueco, accionado mediante motor eléctrico; transmisión de motor a reductor a través de poleas con correas. Acabado imprimación antióxido esmalte. Tapas recogedoras inferiores de

acero galvanizado de espesor 1 mm. Tolva de carga con tramos longitudinales ampliados. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Longitud: 20,5 m
- Inclinación: 26°
- Ancho de banda: 700 mm
- Potencia: 5,5 CV
- Nº Unidades: 2

3. EQUIPOS COMPACTOS DE LIMPIEZA Y LAVADO

Equipo compacto de limpieza y lavado ASIGRAN 45/50 CP TITANIUM. Construido en acero inoxidable AISI-304L las partes en contacto con aceituna y acero al carbono el resto.

- Capacidad máxima: 50 t/h.
- Dimensiones: 6,16 m de largo; 2,18 m de ancho; 4,95 m de altura.
- Peso en vacío 2.675 kg.
- Depósito de agua de 6.100 litros.
- Potencia total : 24 Kw
- Nº Unidades: 2

4. CINTA TRANSPORTADORA H3-H4

Cinta transportadora de banda nervada de caucho con tres capas tipo EP/160/60. Fabricada en chasis tubular de acero. Sobre esta estructura van colocados los rodillos tanto superiores, en forma plana a 1 m de paso, como inferiores, planos cada 3 m. Tambor motriz de jaula realizado con perfiles "T" en forma abombada. Sobre el eje del tambor irá calado el reductor del árbol hueco, accionado mediante motor eléctrico; transmisión de motor a reductor a través de poleas con correas. Acabado imprimación antióxido esmalte. Tapas recogedoras inferiores de acero galvanizado de espesor 1 mm. Tolva de carga con tramos longitudinales ampliados. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Longitud: 8,5 m
- Inclinación: 26°
- Ancho de banda: 600 mm
- Potencia: 4 CV

- Nº Unidades: 2

5. CINTA TRANSPORTADORA H11-H12

Cinta transportadora de banda nervada de caucho con tres capas tipo EP/160/60. Fabricada en chasis tubular de acero. Sobre esta estructura van colocados los rodillos tanto superiores, en forma plana a 1 m de paso, como inferiores, planos cada 3 m. Tambor motriz de jaula realizado con perfiles "T" en forma abombada. Sobre el eje del tambor irá calado el reductor del árbol hueco, accionado mediante motor eléctrico; transmisión de motor a reductor a través de poleas con correas. Acabado imprimación antióxido esmalte. Tapas recogedoras inferiores de acero galvanizado de espesor 1 mm. Tolva de carga con tramos longitudinales ampliados. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Longitud: 7 m
- Inclinación: 5°
- Ancho de banda: 300 mm
- Potencia: 2 CV
- Nº Unidades: 2

6. PESADORA

Pesadora para línea de 50 t/h. Estructura monoblock de chapa plegada de 2 mm. y tubo cuadrado 80x80x2 mm. Tolvín de pesaje fabricado en chapa de 2,5 mm. con boca de descarga de 750 x 200 mm. y compuerta de apertura automática accionada mediante cilindro neumático. Ventana de inspección y mantenimiento. 3 células de carga con galgas extensiométricas encapsuladas fabricadas íntegramente en acero inoxidable, con una capacidad de 250 kg. cada una. Armario de control de funcionamiento. Instalación y cableado de las células de carga a través de circuito estanco de tubo de acero hasta cuadro de control. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Nº Unidades: 2

7. CINTA TRANSPORTADORA H5-H6

Cinta transportadora de banda nervada de caucho con tres capas tipo EP/160/60. Fabricada en chasis tubular de acero. Sobre esta estructura van colocados los rodillos tanto superiores, en forma plana a 1 m de paso, como inferiores, planos cada 3 m. Tambor motriz de jaula realizado con perfiles "T" en forma abombada. Sobre el eje del tambor irá calado el reductor del árbol hueco, accionado mediante motor eléctrico; transmisión de motor a reductor a través de poleas con correas. Acabado imprimación antióxido esmalte. Tapas recogedoras inferiores de

acero galvanizado de espesor 1 mm. Tolva de carga con tramos longitudinales ampliados. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Longitud: 22,5 m
- Inclinación: 10,5°
- Ancho de banda: 600 mm
- Potencia: 5,5 CV
- N° Unidades: 2

8. CINTA TRANSPORTADORA H9-H10

Cinta transportadora de banda nervada de caucho con tres capas tipo EP/160/60. Fabricada en chasis tubular de acero. Sobre esta estructura van colocados los rodillos tanto superiores, en forma plana a 1 m de paso, como inferiores, planos cada 3 m. Tambor motriz de jaula realizado con perfiles "T" en forma abombada. Sobre el eje del tambor irá calado el reductor del árbol hueco, accionado mediante motor eléctrico; transmisión de motor a reductor a través de poleas con correas. Acabado imprimación antióxido esmalte. Tapas recogedoras inferiores de acero galvanizado de espesor 1 mm. Tolva de carga con tramos longitudinales ampliados. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Longitud: 9,5 m
- Inclinación: 0°
- Ancho de banda: 500 mm
- Potencia: 3 CV
- N° Unidades: 2

9. CINTA TRANSPORTADORA H13-H14

Cinta transportadora giratoria de banda nervada de caucho con tres capas tipo EP/160/60. Fabricada en chasis tubular de acero. Sobre esta estructura van colocados los rodillos tanto superiores, en forma plana a 1 m de paso, como inferiores, planos cada 3 m. Tambor motriz de jaula realizado con perfiles "T" en forma abombada. Sobre el eje del tambor irá calado el reductor del árbol hueco, accionado mediante motor eléctrico; transmisión de motor a reductor a través de poleas con correas. Acabado imprimación antióxido esmalte. Tapas recogedoras inferiores de acero galvanizado de espesor 1 mm. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Longitud: 5,5 m
- Inclinación: 0°

- Ancho de banda: 500 mm
- Potencia: 3 CV
- Nº Unidades: 2

10. TOLVA DE ALMACENAMIENTO ACEITUNA

Tolva 4x4 m y 2 m de zócalo. Cono invertido construido en chapa de espesor 4mm, reforzado con anillos perimetrales equidistantes de chapa plegada de 4 mm. Estructura de apoyo del cono de IPE-240. Zócalo y refuerzos verticales construidos en chapa plegada de 4 mm, soldados superiormente a tubo estructural de 100x40x4 mm. que conforma el perímetro del mismo. La soldadura inferior realizada en llanta de 80x10 mm. para apoyo de tolva. Pilares de apoyo del conjunto HEB-160 unidos perimetralmente mediante zuncho intermedio IPE-180. Soldadura realizada en esquina del cono piramidal a dos caras de forma estanca, así como la efectuada en la unión del zócalo y cuerpo piramidal. Estructura fabricada en acero y cuerpo tronco cónico construido en acero inoxidable AISI-304. Boca de salida 0,8x0,8 m con bandeja vibratoria. Transporte y montaje.

Capacidad de aceituna: 40.000 kg

Nº Unidades: 8

11. CINTA TRANSPORTADORA H7

Cinta transportadora de banda nervada de caucho con tres capas tipo EP/160/60. Fabricada en chasis tubular de acero. Sobre esta estructura van colocados los rodillos tanto superiores, en forma plana a 1 m de paso, como inferiores, planos cada 3 m. Tambor motriz de jaula realizado con perfiles "T" en forma abombada. Sobre el eje del tambor irá calado el reductor del árbol hueco, accionado mediante motor eléctrico; transmisión de motor a reductor a través de poleas con correas. Acabado imprimación antióxido esmalte. Tapas recogedoras inferiores de acero galvanizado de espesor 1 mm. Tolva de carga con tramos longitudinales ampliados. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Longitud: 13,5 m
- Inclinación: 0º
- Ancho de banda: 300 mm
- Potencia: 2 CV
- Nº Unidades: 1

12. CINTA TRANSPORTADORA H8

Cinta transportadora de banda nervada de caucho con tres capas tipo EP/160/60. Fabricada en chasis tubular de acero. Sobre esta estructura van colocados los rodillos tanto superiores, en forma plana a 1 m de paso, como inferiores, planos cada 3 m. Tambor motriz de jaula realizado con perfiles "T" en forma abombada. Sobre el eje del tambor irá calado el reductor del árbol hueco, accionado mediante motor eléctrico; transmisión de motor a reductor a través de poleas con correas. Acabado imprimación antióxido esmalte. Tapas recogedoras inferiores de acero galvanizado de espesor 1 mm. TOLVA DE CARGA con tramos longitudinales ampliados. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Longitud: 12 m
- Inclinación: 0°
- Ancho de banda: 300 mm
- Potencia: 2 CV
- Nº Unidades: 1

13. TRANSPORTADOR SINFÍN H17-H18

Espira de 5 x 2,50 mm. de espesor con tubo eje de 2" SCH-40. Canal de caja abierta con tapa o tubular con tapas de registro. Transmisión mediante motorreductor con transmisión mediante cadena. Boca de carga y descarga normalizadas. Construido íntegramente en acero inoxidable AISI 304. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Longitud: 14,5 m
- Inclinación: 0°
- Diámetro espira: 250 mm.
- Potencia: 2 CV
- Nº Unidades: 2

14. TRANSPORTADOR SINFÍN H19-H20

Espira de 5 x 2,50 mm. de espesor con tubo eje de 2" SCH-40. Canal de caja abierta con tapa o tubular con tapas de registro. Transmisión mediante motorreductor con transmisión mediante cadena. Boca de carga y descarga normalizadas. Construido íntegramente en acero inoxidable AISI 304. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Longitud: 5 m
- Inclinación: 0°

- Diámetro espira: 200 mm.
- Potencia: 0.5 CV
- Nº Unidades: 2

15. CINTA TRANSPORTADORA H15-H16

Cinta transportadora de banda nervada de caucho con tres capas tipo EP/160/60. Fabricada en chasis tubular de acero. Sobre esta estructura van colocados los rodillos tanto superiores, en forma plana a 1 m de paso, como inferiores, planos cada 3 m. Tambor motriz de jaula realizado con perfiles "T" en forma abombada. Sobre el eje del tambor irá calado el reductor del árbol hueco, accionado mediante motor eléctrico; transmisión de motor a reductor a través de poleas con correas. Acabado imprimación antióxido esmalte. Tapas recogedoras inferiores de acero galvanizado de espesor 1 mm. Tolva de carga con tramos longitudinales ampliados. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Longitud: 6,5 m
- Inclinación: 23°
- Ancho de banda: 300 mm
- Potencia: 2 CV
- Nº Unidades: 2

16. CONTROL Y MANDO DE PATIO

Sistemas de Control y mando de la maquinaria de limpieza y lavado mediante puesta en marcha y paro por línea, y selección de lavado o no lavado montado en tablero de control. Armarios metálicos para elementos de protección y mando de las dos líneas de limpieza y cintas transportadoras con autómata programable. Hardware y software de programación de autómatas. Transporte, instalación y puesta en marcha incluidos.

17. MOLINO DE MARTILLOS

Molino de martillos construido totalmente en acero inoxidable AISI-304. Provisto de alimentador de aceituna, criba intercambiable para la regulación de la granulometría y rotor dotado de placas intercambiables, con armadura de sustentación. El conjunto está formado por un motorreductor que acciona el alimentador, de 0,75 Kw de potencia, el inyector de masa, accionado por motorreductor de 1,5 Kw y el motor principal del molino de 30 Kw de potencia.

- Marca: Westfalia Separator
- Modelo: WS-40

- Capacidad: 100 t/24h
- N° Unidades: 2

18. BOMBA DE PISTÓN TRIEF-400

Bombas de pistón. Trasiego de fluidos con viscosidad de 375 cSt. Para una altura max de 50 m.

- Marca: Trief
- Modelo: Trief-400
- Material: acero inoxidable AISI 304
- Caudal: 6 m³/h
- Potencia eléctrica: 3 Kw
- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- N° Unidades: 5

19. TERMOBATIDORA PRINCIPAL

Termobatidora de masa de aceituna de 100 t/24h de capacidad productiva. Compuesta por tres cuerpos de batido de 3.000 kg de capacidad cada uno, fabricados completamente en acero inoxidable AISI-304. Ejes centrales con palas helicoidales accionadas por moto reductor directo. Equipada con sondas de nivel y temperatura.

- Marca: Westfalia Separator
- Modelo: WS-9.000
- Potencia eléctrica: 12 Kw
- N° Unidades: 2

20. TOLVÍN TALCO

Tolva con capacidad para 250 kg de talco para inyectar en termobatidora principal.

N° Unidades: 2

21. TRANSPORTADOR SINFÍN H21-H22

Transportador sinfín para inyectar talco en termobatidoras. Partida alzada

Nº Unidades: 2

22. BOMBA HUSILLO SALOMÓNICO

Bomba de husillo salomónico en acero inoxidable AISI-304 y estator en material elastómero alimentario de alta resistencia a la abrasión. Accionada por moto reductor y variador electrónico de frecuencia. Partida alzada.

- Potencia: 2,2 Kw
- Nº Unidades: 3

23. DECÁNTER HORIZONTAL PRINCIPAL

Decánter horizontal construido totalmente en acero inoxidable. Tambor accionado por un motor eléctrico, acoplador centrífugo hidráulico y planetario. Provisto de un tambor y tornillo sinfín para el arrastre del alpeorijo al exterior.

- Marca: Westfalia Separator
- Modelo: RCC-458-08-00
- Capacidad: 100 t/24h
- Potencia eléctrica: 22 Kw
- Nº Unidades: 2

24. DEPÓSITO-VIBRO TAMIZ

Conjunto depósito con tamiz vibrante para línea de 100 t/24h construido totalmente en acero inoxidable AISI-304.

Nº Unidades: 2

25. BOMBA DESPL. POSIT. 1 CV

Bomba de aletas de desplazamiento positivo de caudal constante para trasiego de aceite entre diferentes equipos. Con dos cierres mecánicos y dos rodamientos.

- Marca: Trief

- Modelo: BAL 1-2R
- Serie: BAL 300
- Caudal máximo: 4.000 l/h con viscosidad 10 cSt.
- Potencia: 1 CV
- Nº Unidades: 5

26. CENTRÍFUGA VERTICAL

Centrífuga vertical para tratamiento y limpieza del aceite. Construida en acero inoxidable calidad AISI-304. Provista de un tambor autodeslodante preparado para su funcionamiento con descargas totales y parciales. El accionamiento se efectúa a través del motor y acoplador centrífugo. El mecanismo de accionamiento va en cárter cerrado con engrase por barboteo y montado sobre bancada de acero al carbono con anclajes, provista de tuberías y elementos de conexión en acero inoxidable entre la centrífuga vertical y el conjunto depósito-tamiz.

- Marca: Westfalia Separator
- Modelo: WS OSD-25
- Potencia: 11 Kw
- Nº Unidades: 2

27. DEPÓSITO CON SONDA DE NIVEL

Depósito decantador de 500 litros de capacidad ubicado a la salida de la centrífuga, construido total mente en acero inoxidable AISI-304. Para la desaireación y reposo del aceite. Equipado con sonda de nivel.

- Nº Unidades: 2

28. TERMOBATIDORA REPASO

Termobatidora de masa de aceituna de 100 t/24h de capacidad productiva. Compuesta por tres cuerpos de batido de 3.000 kg de capacidad cada uno, fabricados completamente en acero inoxidable AISI-304. Ejes centrales con palas helicoidales accionadas por moto reductor directo. Equipada con sondas de nivel y temperatura.

- Marca: Westfalia Separator
- Modelo: WS-9.000

- Potencia eléctrica: 12 Kw
- N° Unidades: 1

29. DECANTER HORIZONTAL REPASO

Decánter horizontal construido totalmente en acero inoxidable. Tambor accionado por un motor eléctrico, acoplador centrífugo hidráulico y planetario. Provisto de un tambor y tornillo sinfín para el arrastre del alpeorújo al exterior.

- Marca: Westfalia Separator
- Modelo: RCC-459-08-30
- Capacidad: 140 t/24h
- Potencia eléctrica: 30 Kw
- N° Unidades: 1

30. DEPÓSITO VIBRO TAMIZ REPASO

Conjunto depósito con tamiz vibrante construidos totalmente en acero inoxidable AISI-304. Se puede incluir la bomba siguiente.

- Capacidad: 140 t/24h
- N° Unidades: 1

31. CALDERA

Unidad de caldera de agua caliente, construida en chapa de acero, cilíndrica, pirotubular, para combustión de hueso de aceituna. Equipada con envolvente de chapa esmaltada así como escobillas de limpieza con las siguientes características.

- Potencia: 400.000 kcal/h
- Presión de servicio: 4 bar
- Toma para aire secundario
- Construida según directiva 97/23 CE
- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- N° Unidades: 1

32. CHIMENEA

Chimenea de acero inoxidable de 2 mm. de espesor y 475 mm de diámetro exterior (400 mm diámetro interno), para evacuación de un caudal de gases 1.200 kg/h con una longitud de 5 m incluyéndose las grapas de sujeción. Transporte, montaje y puesta en marcha.

33. BOMBA CIRCUITO CERRADO

Bomba de circulación de agua en circuito cerrado de caldera. Con rotor sumergido y las siguientes características.

- Potencia: 800 w
- Tensión: 220 / 380 V
- Temperatura máxima: 120 °C
- Caudal: 10 m³/h
- Altura: 4,3 m.c.a.
- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- N° Unidades: 1

34. INTERCAMBIADOR DE CALOR

Intercambiador de calor, agua-agua, formado por placas de acero inoxidable AISI-316. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- N° Unidades: 1

35. VASO DE EXPANSIÓN

Vaso expansión cerrado para regular la presión en circuito cerrado. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- N° Unidades: 1

36. TOLVÍN

Tolva almacenamiento hueso para caldera con capacidad para 500 kilos de hueso construida en acero. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Nº Unidades: 1

37. TRANSPORTADOR SINFÍN H24

Transportador sinfín de alimentación entre tolvín de hueso y caldera. Partida alzada. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Nº Unidades: 1

38. KIT DE TUBERIAS-LINEAS EXTRACCION

Conjunto de tuberías de las líneas de extracción de aceite y de la línea de repaso. Se incluyen:

- Tuberías que conectan los molinos y las termobatidoras principales con toda la valvulería necesaria para su correcto funcionamiento. Material acero inoxidable AISI-304.
- Tuberías de conexión de las tres termobatidoras con los decánteres horizontales de cada línea. Material de goma alimentaria.
- Tuberías de conexión entre depósitos vibro-tamiz y centrífugas verticales o bodega. Material acero inoxidable AISI-304.
- Tuberías de conexión de los dos circuitos de carga de los aclaradores desde las dos centrífugas verticales. Material acero inoxidable AISI-304.

39. ARMARIO ELÉCTRICO

Armario metálico diseñado para el arranque y control de todos los motores que componen las líneas continuas de 100 y 140 t/24h, mediante PLC. En el interior se alojan los diferentes elementos de mando, protección, control y regulación de los diferentes dispositivos. Equipado con sistemas de protección de alarmas ópticas y acústicas, y visualización del funcionamiento de todos los equipos mediante pantalla táctil color.

40. ACLARADOR

Decantador cilíndrico estático de 9.300 litros. Fondo cónico y patas de espesor 3 mm. Techo cónico de espesor 2 mm. Envolvente cilíndrica de espesor 2 mm. Construido en acero inoxidable AISI-304.

- Diámetro: 2.000 mm
- Altura del cilindro: 3.000 mm

- Altura total: 4.300 mm
- Capacidad: 8.500 kg de aceite
- Accesorios: en material acero inoxidable AISI-304

Boca de registro lateral de 450 x 350 mm

Válvula superior de aireación-desaireación

Válvulas de carga y descarga de bola DN-50

Válvula de vaciado total de bola DN-50

Grifo toma-muestras de 1/2"

Indicador de nivel graduado con regleta

Codo decantador de DN-50

- Transporte y montaje
- Nº Unidades: 8

41. BOMBA DESPL. POSIT. 3 CV

Bomba de aletas de desplazamiento positivo de caudal constante para trasiego de aceite entre aclaradores y bodega. Con dos cierres mecánicos y dos rodamientos.

- Marca: Trief
- Modelo: BAL 2 1/2-2R
- Serie: BAL 500
- Caudal máximo: 15.000 l/h con viscosidad 110 cSt.
- Potencia: 3 CV
- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- Nº Unidades: 1

42. DEPOSITO ALMACENAMIENTO

Depósito cilíndrico de 57.500 litros. Fondo plano inclinado 2 mm. Techo cónico de espesor 2 mm. Envoltorio cilíndrico de espesor 2 mm. Construido en acero inoxidable AISI-304 BA.

- Diámetro: 3.500 mm

- Altura del cilindro: 6.000 mm
- Altura total: 6.700 mm
- Capacidad: 52.700 kg de aceite
- Accesorios: en material acero inoxidable AISI-304 BA

Boca de registro lateral de 540 x 450 mm

Válvula superior de aireación-desaireación

Válvulas de carga y descarga de bola DN-80

Válvula de carga de bola DN-50 (para 2 depósitos en previsión aceite de repaso)

Válvula de vaciado total de bola DN-50

Grifo toma-muestras de 1/2"

Indicador de nivel graduado con regleta

Codo decantador de DN-80

- Transporte y montaje
- N° Unidades: 20

43. BOMBA DESPL. POSIT. 7,5 CV

Bomba de paletas de desplazamiento positivo de caudal constante para carga de cisternas. Las partes en contacto con el aceite están construidas en acero inoxidable.

- Marca: TRIEF
- Modelo: BAL 3-2-R
- Caudal: 40.000 l/h
- Potencia: 7,5 CV
- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- N° Unidades: 1

44. PUNTO DE CARGA CISTERNAS

Punto de carga de cisternas de DN-80 en acero inoxidable AISI-304. Abatible y telescópico. Transporte, montaje y puesta en marcha.

- Nº Unidades: 1

45. BOMBA DESPL. POSIT. 4 CV

Bomba de paletas de desplazamiento positivo de caudal constante para carga de cisternas. Montada sobre carro. Las partes en contacto con el aceite están construidas en acero inoxidable.

- Marca: TRIEF
- Modelo: BAL 2 1/2-2-R
- Caudal: 18.000 l/h
- Potencia: 4 CV
- Accesorios: 5 + 15 metros de tubería de goma alimentaria
- Transporte, montaje y puesta en marcha
- Nº Unidades: 1

46. DEPOSITO COUPAGE-NODRIZA

Depósito cilíndrico de 10.000 litros. Fondo plano inclinado 3 mm. Techo cónico de espesor 2 mm. Envolvente cilíndrica de espesor 2 mm. Construido en acero inoxidable AISI-304.

- Diámetro: 2.000 mm
- Altura del cilindro: 3.200 mm
- Altura total: 4.100 mm
- Capacidad: 9.200 kg de aceite
- Accesorios: en material acero inoxidable AISI-304

Boca de registro lateral de 450 x 350 mm

Válvula superior de aireación-desaireación

Válvulas de carga y descarga de bola DN-50

Válvula de vaciado total de bola DN-50

Grifo toma-muestras de 1/2"

Indicador de nivel graduado con regleta

Codo decantador de DN-50

- Transporte y montaje
- Nº Unidades: 2

47. KIT DE TUBERIAS

- 48 metros de tubería de 2" en acero inoxidable AISI-304 BA- doble colector de carga de aclaradores.
- 90 metros de tubería de 3,5" en acero inoxidable AISI-304 BA- Colector de descarga aclaradores-carga depósitos de bodega.
- 100 metros de tubería de 5" en acero inoxidable AISI-304 BA - Colector de descarga de depósitos de bodega y carga en otros. Envío a punto de carga de cisternas y envasado.
- Valvulería incluida

48. EQUIPO DE LIMPIEZA

Equipo de limpieza para depósitos y aclaradores.

- Marca: Manzano S.A.
- Modelo: LD-200
- Nº Unidades: 1

49. EQUIPO RECOGIDA DE PURGAS

Equipo de recogida de purgas de depósitos y aclaradores.

- Marca: Manzano S.A.
- Modelo: RP-200
- Nº Unidades: 1

50. FILTRO

Equipo de filtrado de placas horizontales. Tanque de filtración de 645 mm. de diámetro en acero inoxidable AISI-304. Presión de trabajo 5 kg/cm². Elementos filtrantes de polipropileno con superficie filtrante de 19 m². Conexiones tipo NV con diámetro 45 mm. para entrada, salida y desagüe. Mirilla para inspección visual del aceite filtrado. Valvulería de esfera en acero

inoxidable AISI-304. Tanque precapa de 125 litros con mezclador de paletas accionado por motor eléctrico. Bomba de precapa y filtración mono, de rotor helicoidal. Sistema de autolimpieza.

- Potencia: 6,5 kw
- Peso en vacío: 800 kg
- Dimensiones: 2,4 x 1,2 x 2,4 m
- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- Nª Unidades: 1

51. LLENADORA

Llenadora de líquidos con dos boquillas con sistema antigoteo y dos básculas independientes. Sistema de dosificación por peso, panel digital de control del peso a dosificar con indicador del peso en el transcurso del llenado. Variador electrónico de velocidad. Llenado automático en dos velocidades. Dotada de bomba autoaspirante de acero inoxidable. Capacidad para llenar envases desde 1/4 hasta 5 litros.

- Marca: IFAMENSA
- Modelo: MP2/5
- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- N° Unidades: 1

52. CINTA TRANSPORTADORA H25

Cinta transportadora de envases entre los componentes de la envasadora. Transporte, montaje y puesta en marcha.

53. TAPONADORA

Taponadora - cerradora automática con un cabezal de cerrado. Funcionamiento mecánico-neumático. Para envases con tapón de presión y envases con tapón plástico a rosca. Carenada en acero inoxidable. Estrella divisoria con varios puestos de trabajo con embrague de seguridad con parada de emergencia. Dotada de panel de control y autómata programable. Para envases de 1/4 a 5 litros.

- Marca: IFAMENSA
- Modelo: TR1

- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- Nº Unidades: 1

54. ETIQUETADORA

Etiquetadora con cabezal para etiqueta autoadhesiva. Con detector de transparencias, control de sensibilidad y fotocélula de detección de envases. Regulable para diferentes tamaños de etiqueta. Bancada forrada en acero inoxidable. Enfajador estático con variador electrónico de velocidad.

- Marca: IFAMENSA
- Modelo: IM
- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- Nº Unidades: 1

55. PLATO GIRATORIO

Plato acumulador de envases cuyo ciclo de llenado, taponado y etiquetado haya concluido. Fabricado íntegramente en acero inoxidable.

- Transporte, montaje y puesta en marcha
- Nº Unidades: 1

56. DESHUESADORA

Deshuesadora para orujo de dos fases para 10.000 kg/h. Chasis monoblock fabricado en chapa plegada de acero al carbono y soportado sobre 4 soportes antivibrantes. Rotor y criba fabricados en acero inoxidable AISI 304. Criba conformada en dos mitades independientes e intercambiables para su fácil sustitución y mantenimiento. Transmisión directa mediante acoplamiento elástico, accionado mediante motor de 30 kw. Dos puertas de inspección y mantenimiento. Fabricación integra en acero inoxidable en la serie INOX 2000.

- Transporte, montaje y puesta en marcha
- Nº Unidades: 1

57. TOLVA HUESO Y ORUJO

Tolva 4x4 m y 2 m de zócalo. Cono invertido construido en chapa de espesor 4mm, reforzado con anillos perimetrales equidistantes de chapa plegada de 4 mm. Estructura de apoyo

del cono de IPE-240. Zócalo y refuerzos verticales construidos en chapa plegada de 4 mm, soldados superiormente a tubo estructural de 100x40x4 mm. que conforma el perímetro del mismo. La soldadura inferior realizada en llanta de 80x10 mm. para apoyo de tolva. Pilares de apoyo del conjunto HEB-160 unidos perimetralmente mediante zuncho intermedio IPE-180. Soldadura realizada en esquina del cono piramidal a dos caras de forma estanca, así como la efectuada en la unión del zócalo y cuerpo piramidal. Estructura fabricada en acero y cuerpo tronco cónico construido en acero. Boca de salida 0,4 x 0,4 m. Transporte y montaje.

- Capacidad de orujo: 60.000 kg
- Capacidad de hueso: 40.000 kg
- Nº Unidades: 3

58. TRANSPORTADOR SINFIN H23

Espira de 5 x 2,50 mm. de espesor con tubo eje de 2" SCH-40. Canal de caja abierta con tapa o tubular con tapas de registro. Transmisión mediante motorreductor con transmisión mediante cadena. Boca de carga y descarga normalizadas. Construido íntegramente en acero inoxidable AISI 304.

- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- Longitud: 6
- Inclinación: 0°
- Diámetro espira: 160 mm.
- Potencia: 0,75 CV
- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- Nº Unidades: 1

59. DESARENADOR

Partida alzada. Construido en hormigón armado. Dimensiones 7,5 x 1,3 x 1,5 m. Boca de entrada de efluentes de patio y boca de salida a bomba.

- Nº Unidades: 1

60. DESENGRASADOR

Partida alzada. Construido en hormigón armado. Dimensiones 3 x 1,2 x 1,5 m. Boca de entrada de efluentes de patio y boca de salida a bomba.

- Nº Unidades: 1

61. DEPÓSITO AGUAS SUCIAS

Depósito de chapa de acero galvanizada ondulada en perfil 18/76 - R18. Cimentado en zuncho de hormigón armado. Suelo en lámina impermeabilizante con sello de calidad AENOR. Soldaduras mediante aire caliente y unión al depósito atornillada. Capacidad para 350 m3. Altura 5 m. Diámetro 9,5m. Transporte, cimentación y montaje

- Nº Unidades: 1

62. BOMBA AGUAS SUCIAS 5 m³/h

Bomba centrífuga para trasvasar el agua a la salida desarenador y desengrasador a depósito aguas sucias.

- Marca: IDEAL
- Modelo: GNI 40-32 - 1.450 rpm
- Potencia: 3 CV
- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- Nº Unidades: 1

63. BOMBA AGUAS SUCIAS 40 m³/h

Bomba centrífuga para trasvasar el agua del depósito de aguas sucias a cisternas de empresa de gestión de residuos autorizada.

- Marca: IDEAL
- Modelo: GNI 50-26 - 1.450 rpm
- Potencia: 5,5 CV
- Transporte, montaje y puesta en marcha.
- Nº Unidades: 1

64. BÁSCULA PUENTE

Báscula puente para camiones electrónica, montada sobre suelo, de 60 t de capacidad, dotada de 6 células de carga de 25 t de capacidad cada una en acero inoxidable, y equipo electrónico en acero inoxidable con impresora de tickets.

- Medidas: 16 x 3 metros. Plataforma totalmente metálica.
- Transporte, montaje, puesta a punto y calibrado. Homologación CE.
- Nº Unidades: 1

65. MAQUINA LIMPIEZA AUTOPROPULSADA

Hidrolimpiadora autónoma. Presión de trabajo: 200 bares. Caudal: 900 l/h. Motor gasolina, de 11 CV de potencia. Peso: 80 kg. Equipada con 10 metros de manguera de alta presión, lanza térmica, pistola automática, válvula reguladora de presión, manómetro y dosificador de detergente.

- Nº Unidades: 1

3.4. MEDIOS HUMANOS. MANO DE OBRA Y DESPLAZAMIENTOS

Los medios humanos que la empresa adjudicataria emplee en la realización de los trabajos objeto de este contrato poseerán los conocimientos necesarios, gracias a una formación especializada y a una experiencia práctica adquirida. La cualificación del personal debe quedar demostrada para el equipo sobre el que se va a actuar.

Este hecho debe ser acreditado fehacientemente por la empresa licitadora en la oferta técnica.

3.5. MEDIOS TÉCNICOS

La empresa adjudicataria deberá contar con los medios técnicos necesarios para la comprobación de las prestaciones del equipo así como para la verificación del resultado final de la instalación realizada debiendo quedar el equipo, tras ésta, dentro de las especificaciones iniciales o de diseño.

Las herramientas e instrumentación utilizadas en las operaciones se encontrarán calibradas y dispondrán de los correspondientes certificados de calibración realizados por laboratorios homologados y en vigor.

3.6. CONDICIONES DE RECEPCIÓN Y PUESTA EN MARCHA

- La entrega del material adjudicado deberá realizarse por el o los suministradores en la zona de almacén, siempre que no se indique otro lugar en el pedido del material por problemas de espacio.
- El equipo descrito debe suministrarse con todos aquellos dispositivos y accesorios necesarios para un total y correcto funcionamiento.
- En caso de que se precise desmontar un equipo para instalar en el lugar el nuevo equipo adjudicado, el desmontaje será a cargo de la empresa adjudicataria.
- La instalación de los equipos se realizará en presencia de un Técnico del Servicio de Mantenimiento que autorizará y supervisará la misma. La fecha de instalación deberá ser comunicada a dicho Servicio, con antelación suficiente.
- La empresa adjudicataria, una vez instalado el equipo, realizará la prueba de puesta en marcha o test de aceptación correspondiente en presencia del personal de la almazara (Oficiales correspondientes y Servicio de Mantenimiento). Una vez realizada la citada prueba en el plazo máximo de 6 días hábiles, la empresa adjudicataria entregará al Gerente un informe escrito en el que consten los resultados de la prueba de puesta en marcha o test de aceptación del equipo y que servirán de referencia para establecer el nivel de calidad base de rendimiento del equipo. Se entregarán copias a los Oficiales correspondientes y otra al Servicio de Mantenimiento.
- El adjudicatario entregará en el momento de la puesta en marcha del equipo, al responsable del Servicio receptor, la información estipulada en la Ley 31/1995, de 8 de noviembre (Jefatura del Estado) de Prevención de Riesgos Laborales (B.O.E. nº 269, de 10 de noviembre de 1995) y en particular todo lo prescrito en su artículo 41.
- La empresa adjudicataria deberá suministrar una vez instalado el equipo y realizada la puesta en marcha dos copias de los manuales del usuario o de funcionamiento en idioma castellano.
- Deberá aportarse al Servicio de Mantenimiento de la almazara la siguiente documentación para cada equipo suministrado:
 - Descripción del equipo y todos y cada uno de sus componentes principales con sus números de series correspondientes.
 - Documentación técnica completa incluyendo esquemas eléctricos, mecánicos y de otro tipo considerados necesarios, del equipo principal y todos y cada uno de sus componentes en idioma castellano.
 - Declaración de conformidad según Directiva 93/42 CEE o R.D. 414/1996, si no fuese de aplicación esta directiva se aportará certificado de conformidad a la normativa aplicable en el que se especifique que cumple los requisitos de seguridad preceptivos.
 - Plan de Mantenimiento Preventivo en idioma castellano.

- Protocolos de Mantenimiento en idioma castellano.
 - Documentos de Legalización si son preceptivos.
 - Informe en el que consten los resultados de la prueba de puesta en marcha o test de aceptación del equipo.
 - Certificado de garantía de repuestos del equipo durante diez años, emitido por la empresa fabricante del equipo, así como su disposición de suministro a la almazara citada, siempre que le sean solicitadas por ella.
- Para la recepción y la conformidad de la puesta en marcha de los equipos, será requisito imprescindible el cumplimiento de las cláusulas del punto 7 del presente pliego.
- El plazo de garantía ofertada, de los equipos objeto del presente concurso, comenzará a computarse a partir de la fecha en que tanto los Oficiales correspondientes como el Servicio de Mantenimiento den la conformidad a la puesta en marcha del mismo, en el modelo establecido a estos efectos, por la almazara.
- Durante el período de garantía, la empresa adjudicataria estará obligada a realizar las labores necesarias de mantenimiento preventivo y correctivo y repondrá todo lo que se manifestara defectuoso, sin cargo alguno para la almazara.
- No se realizará la propuesta de pago de la factura, hasta que tanto la recepción como la puesta en marcha sean conformes.